



АГЕНЦИЯ ПО ОБЩЕСТВЕНИ ПОРЪЧКИ
1000 София, ул. Лере 4
факс: 940 7078
e-mail: rop@aop.bg, e-rop@aop.bg
интернет адрес: <http://www.aop.bg>

ПУБЛИЧНА ПОКАНА**ДЕЛОВОДНА ИНФОРМАЦИЯ**

Деловодна информация Партида на възложителя: 00353 Поделение: _____ Изходящ номер: ЗОП-О- <u>44</u> от дата 13/02/2014 Коментар на възложителя: <u>1/2 - 9025752</u>
--

РАЗДЕЛ I: ВЪЗЛОЖИТЕЛ

I.1) Наименование, адреси и място/места за контакт:		
Възложител АЕЦ Козлодуй ЕАД		
Адрес гр. Козлодуй		
Град Козлодуй	Пощенски код 3321	Страна РБългария
Място/места за контакт Управление "Търговско"	Телефон 0973 73947	
Лице за контакт (може и повече от едно лице) Борис Попниколов		
Е-mail BGPopnikolov@npp.bg	Факс 0973 76007	
Интернет адрес/и (когато е приложимо) Адрес на възложителя: www.kznpp.org Адрес на профил на купувача (или друг интернет адрес, на който е публикувана поканата): www.kznpp.org/index.php?lang=bg&p=actuality&pl=communally_orders		

РАЗДЕЛ II

Обект на поръчката		
☐ Строителство	☒ Доставки	☐ Услуги
Кратко описание Доставка на металоурежещи инструменти		
Общ терминологичен речник (CPV)		
	Осн. код	Доп. код (когато е приложимо)
Осн. предмет	42630000	

РАЗДЕЛ III**Количество или обем**

Доставка на металорежещи инструменти с технически характеристики и количества съгласно Техническа спецификация № 14.АЕЦ.ТСП.065 по следните обособени позиции:

Обособена позиция № 1 – Фрези, свредла, метчици, плашки и зенкери

Обособена позиция № 2 – Стругарски ножове и сменяеми инструменти;

Обособена позиция № 3 – Лист за ръчни и механични ножовки, ленти за рязане на метал и телени четки

Прогнозна стойност

(в цифри): _____ Валута: _____

Място на извършване

АЕЦ Козлодуй ЕАД

код NUTS:
BG313

Изисквания за изпълнение на поръчката

1. Изискванията за изпълнение на настоящата поръчка са подробно описани в Техническа спецификация № 14.АЕЦ.ТСП.065

2. Производителят трябва да има въведена система за управление на качеството по ISO 9001:2008.

3. Всички изисквания, поставени от ТС се отнасят и за евентуални подизпълнители на основния изпълнител по договора, в зависимост от дейностите, които ще изпълняват.

4. При сключване на договор, определеният за изпълнител участник представя в 7 (седем) дневен срок документи за удостоверяване липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 1, т. 1 от ЗОП и декларация за липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 5 от ЗОП.

Критерий за възлагане

☒ най-ниска цена

☐ икономически най-изгодна оферта

Показатели за оценка на офертите**Срок за получаване на офертите**

Дата: 26/02/2014 дд/мм/гггг

Час: 16:00

Европейско финансиране

Да ☐ Не ☒

Допълнителна информация

Допълнителна информация и документи, свързани с поръчката, могат да бъдат получени на посочения интернет адрес или друго:

Указанията за участие и изискванията за изпълнение са посочени в Указания към участниците и Техническа спецификация № 14.АЕЦ.ТСП.065, които могат да бъдат намерени на Интернет адреса, посочен в настоящето обявление.

РАЗДЕЛ IV**Срок на валидност на публичната покана (включително)**

Дата: 26/02/2014 дд/мм/гггг

Блок: УТВЪРЖДАВАМ

Система: ДИРЕКТОР

ДИРЕКЦИЯ ПРОИЗВОДСТВО

Подразделение: ...11/11/2014 г.



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ 14. АЕЦ. ТСП. 065

за доставка на металорежещи инструменти

1. Описание на доставката

1.1. Описание на изработваното и доставяното оборудване или материали

Металорежещите инструменти са необходими за извършване на дейности свързани с ремонт на основно оборудване или за изработване на нови резервни части. Те са обособени в 3 обособени позиции според вида им:

- Обособена позиция №1 – Фрези, свредла, метчици, плашки и зенкери;
- Обособена позиция №2 – Стругарски ножове и сменяеми инструменти;
- Обособена позиция №3 – Лист за ръчни и механични ножовки, ленти за рязане на метал и телени четки;

1.2. Нестандартни/специализирани елементи, резервни части и инструменти към доставката

Не се изисква.

1.3. Обхват на доставка.

Доставката да бъде изпълнена в номенклатура, съгласно Приложение №1 (Техническа спецификация за доставка на металорежещ инструмент) към настоящата техническа спецификация. Доставката да бъде извършена при необходимост след писмена заявка.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Класификация на оборудването

Не се изисква.

2.2. Квалификация на оборудването

Не се изисква.

2.3. Физически и геометрични характеристики

Съгласно Приложение №1

2.4. Характеристики на материалите

Съгласно Приложение №1

2.5. Химични, механични, металургични и/или други свойства

Съгласно Приложение №1

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Не се изисква.

2.7. Нормативно-технически документи

2.7.1. Предложените металоурежещи инструменти да отговарят на:
DIN 13 HSS, DIN 1835/ DIN 844, DIN 2181 HSS, DIN 327 / DIN 1835, DIN 327 / DIN 1835,
DIN 333, DIN 338, DIN 338 HSS, DIN 345, DIN 345, DIN 374 HSS, DIN 5156 HSS, DIN 885,
DIN EN 22 568 M- DIN 223, DIN EN 22 568 M (DIN 223), DIN EN 24 231 M (DIN 5158),
DIN1837, DIN1837, DIN4980, БДС 3122-70, БДС 4021-81, БДС 4025-81, БДС 976-70, БДС
976-78, БДС 977-78 или аналогични приложими за номенклатурата.

2.7.2. Производителя да притежава сертифицирана система за управление на качество
съгласно ISO 9001:2008.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

Не се изисква.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

Материалите да бъдат подходящо опаковани. Опаковките да ги предпазват при
транспортиране и съхранение.

3.2. Условия за съхранение

Съгласно изискванията на завода производител.

4. Входящ контрол

Доставените металоурежещи инструменти да преминат общ входящ контрол на
територията на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

Доставката да бъде съпроводена от следните документи:

- Сертификат/декларация за съответствие;
- Сертификат/декларация за произход;
- Условия за съхранение.

5. Приложения

- приложение №1 – техническа спецификация (табличен вид)

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ (ТАБЛИЧЕН ВИД)

към №

за доставка на металорежещи инструменти

I Обособена позиция: Фрезери, свредла, метчици, плашки и зенкери

№	ИД по BAAN	Наименование	Технически характеристики	Мярка/ мерна	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и	Др. изисквания
1	10784	Метчик	за тръбна цилиндрична резба M7/8 G	k-t	5	DIN 5156 HSS	
2	10871	Метчик	ръчен M6	br	12	DIN 13 HSS	
3	10872	Метчик	ръчен M8	br	10	DIN 13 HSS	
4	10873	Метчик	ръчен M10	br	5	DIN 13 HSS	
5	10874	Метчик	ръчен M12 нормална резба	br	20	DIN 13 HSS	
6	10879	Метчик	ръчен за глухи отвори, M12x1	k-t	4	DIN 2181 HSS	
7	10880	Метчик	ръчен за глухи отвори, M12x1,25	k-t	4	DIN 2181 HSS	
8	10882	Метчик	ръчен за глухи отвори, M22x1,5	k-t	3	DIN 2181 HSS	
9	10906	Метчик	ръчен - ляв M18x1,5L	k-t	10	DIN 2181 HSS	
10	10907	Метчик	ръчен - ляв M24x1L	k-t	5	DIN 2181 HSS	
11	10909	Метчик	ръчен за глухи отвори, ляв M16x1,5L	k-t	5	DIN 2181 HSS	
12	11046	Метчик	за тръбна цилиндрична резба, 1/4" G	br	4	DIN 5156 HSS	
13	11971	Метчик	за тръбна цилиндрична резба 1/2" G	k-t	1	DIN 5156 HSS	
14	11973	Метчик	за тръбна цилиндрична резба 3/4" G	k-t	1	DIN 5156 HSS	
15	11974	Метчик	за тръбна цилиндрична резба 3/8"	k-t	3	DIN 5156 HSS	
16	11983	Метчик	машинен M30x3,5	br	2	DIN 374 HSS	
17	11984	Метчик	машинен M33x3,5	br	3	DIN 374 HSS	
18	11985	Метчик	машинен M42x4,5	br	2	DIN 352 HSS	
19	11988	Метчик ръчен	ръчен M10x1 (ситна стъпка)	k-t	5	DIN 13 HSS	
20	11989	Метчик ръчен	ръчен M10x1,5	br	2	DIN 13 HSS	
21	11990	Метчик	ръчен M12x1	k-t	8	DIN 13 HSS	
22	11991	Метчик	ръчен M12x1,25	br	10	DIN 13 HSS	

23	11993	Метчик ръчен	ръчен M12x1,5	br	10	DIN 13 HSS	
24	11994	Метчик ръчен	ръчен M12x1,75	br	24	DIN 13 HSS	
25	11996	Метчик	ръчен M14x1,25	k-t	5	DIN 2181 HSS	
26	11998	Метчик	ръчен M14x2	br	2	DIN 13 HSS	
27	12001	Метчик	ръчен M16x1,25	k-t	3	DIN 2181 HSS	
28	12004	Метчик	ръчен M16x2	k-t	10	DIN 2181 HSS	
29	12016	Метчик	ръчен M22x1,5	k-t	5	DIN 2181 HSS	
30	12021	Метчик	ръчен M2x0,4	k-t	10	DIN 2181 HSS	
31	12027	Метчик	ръчен M36x1,5	k-t	2	DIN 2181 HSS	
32	12030	Метчик	ръчен M3x0,5	k-t	20	DIN 2181 HSS	
33	12033	Метчик	ръчен M4x0,7	k-t	10	DIN 2181 HSS	
34	12034	Метчик	ръчен M5x0,8	br	2	DIN 13 HSS	
35	12040	Метчик	ръчен M8x1,25	br	5	DIN 13 HSS	
36	12043	Метчик	ръчен M 10x1,25	br	5	DIN 13 HSS	
37	12047	Метчик	ръчен M 3x0,35	br	5	DIN 13 HSS	
38	12048	Метчик	ръчен M3x1	k-t	5	DIN 2181 HSS	
39	12049	Метчик	ръчен M 4x0,5	br	5	DIN 13 HSS	
40	12051	Метчик	ръчен M4x1	k-t	5	DIN 2181 HSS	
41	12052	Метчик	ръчен M 5x0,5	br	2	DIN 13 HSS	
42	46919	Метчик	ръчен, M5x1	k-t	3	DIN 2181 HSS	
43	49921	Метчик	M32x1,5	br	2	DIN 13 HSS	
44	50071	Метчик	M26x1.5	br	2	DIN 13 HSS	
45	51934	Метчик	M4	br	10	DIN 13 HSS	
46	51938	Метчик	28x2	br	2	DIN 13 HSS	
47	52709	Метчик	M3,M4,M5,M6,M8,M9,M10	k-t	15	DIN 2181 HSS	
48	54015	Метчик ръчен	M5	br	13	DIN 13 HSS	
49	56196	Метчик	12L ръчен ляв	br	15	DIN 13 HSS	
50	72991	Метчик	ръчен M14x1,5 (ситна стъпка)	br	5	DIN 13 HSS	
51	80459	Метчик	ръчен/; тип M20x1.5 LX; лява резба	br	6	DIN 13 HSS	

		Комплект метчици и плашки с въртоци и плашкодържатели					
52	90091		M3 до M42 /нормална резба/	br	3		
53	10769	Плашка	M2 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
54	10785	Плашка	лява M14x2 форма B	br	10	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
55	10788	Плашка	лява M20x2,5 форма B	br	10	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
56	10790	Плашка	M32 форма B	br	2	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
57	11047	Плашка	за тръбна цилиндрична резба, 1/4"	br	2	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
58	11500	Плашка	M18x2,5 форма B	br	2	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
59	11504	Плашка	M20x1,5 форма B	br	3	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
60	11509	Плашка	M24x1,5 форма B	br	3	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
61	11519	Плашка	M36x1,5 форма B	br	2	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
62	11529	Плашка	M6x1 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
63	11549	Плашка	M10 форма B	br	7	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
64	11550	Плашка	M12 форма B	br	2	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
65	11551	Плашка	M16 форма B	br	7	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
66	11555	Плашка	M6 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
67	11556	Плашка	M8 форма B	br	10	DIN EN 22 568 M-DIN 223	
68	11559	Плашка	G1/2 форма B	br	5	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
69	11560	Плашка	G3/4 форма B	br	5	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
70	11562	Плашка	C6111*G3/4	br	5	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
71	11563	Плашка	G3/8 форма B	br	5	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
72	11572	Плашка	за тръбна цилиндрична резба 1/2" форма B	br	3	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
73	11573	Плашка	за тръбна цилиндрична резба 3/4" форма B	br	2	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
74	11574	Плашка	за тръбна цилиндрична резба 3/8" форма B	br	6	DIN EN 24 231 M (DIN 5158)	
75	11576	Плашка	лява M27x3 LH форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	

76	12129	Плашка	M10x1,25 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
77	12131	Плашка	M12x1 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
78	12133	Плашка	M12x1,75 форма B	br	10	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
79	12135	Плашка	M14x1,5 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
80	12137	Плашка	M14x2 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
81	12139	Плашка	M16x1,5 форма B	br	10	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
82	51950	Плашка	M4 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
83	51954	Плашка	M5 форма B	br	5	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
84	51957	Плашка	M3 форма B	br	10	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
85	51969	Плашка	M26x1.5 форма B	br	1	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
86	52694	Плашка	M2 до M36 форма B	k-t	1	DIN EN 22 568 M (DIN 223)	
87	80460	Плашка;	тип M16x1.5 LX; лява резба	br	10		
88	80461	Плашка;	тип M18x1.5 LX; лява резба	br	10		
89	80462	Плашка;	тип M20x1.5 LX; лява резба	br	10		
90	107083	Свредло	ударно SDS plus ф25x200мм	br	1		
91	107084	Свредло	ударно SDS plus ф28x400мм	br	1		
92	107087	Свредло	ударно SDS plus ф8x200мм	br	12		
93	10751	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,3	br	5		
94	10753	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,7	br	5		
95	10900	Свредло	комплект от ф1мм до ф12мм	k-t	7	DIN 338 HSS	
96	11057	Свредло	Тип N ф2	br	25	БДС 976-78	
97	11058	Свредло	Тип N ф2,5	br	20	БДС 976-78	
98	11061	Свредло	Тип N ф3,5	br	20	БДС 976-78	
99	11063	Свредло	Тип N ф4	br	60	БДС 976-78	
100	11064	Свредло	Тип N ф4,2	br	20	БДС 976-78	
101	11065	Свредло	Тип N ф4,5	br	30	БДС 976-78	
102	11066	Свредло	Тип N ф5	br	50	БДС 976-78	
103	11068	Свредло	Тип N ф5,5	br	20	БДС 976-78	
104	11069	Свредло	Тип N ф6	br	40	БДС 976-78	
105	11070	Свредло	Тип N ф6,5	br	15	БДС 976-78	
106	11071	Свредло	Тип N ф7	br	20	БДС 976-78	

107	11073	Свредло	Тип N ф8	br	20	БДС 976-78	
108	11076	Свредло	Тип N ф8,5	br	10	БДС 976-78	
109	11077	Свредло	Тип N ф9	br	20	БДС 976-78	
110	11080	Свредло	Тип N ф10	br	25	БДС 976-78	
111	11081	Свредло	Тип N ф10,2	br	10	БДС 976-78	
112	11082	Свредло	Тип N ф10,5	br	10	БДС 976-78	
113	11122	Свредло за закалени стомани	за закалени стомани с HRC = 60 - 67 Вариант 108М ф6.5мм	br	5		
114	11124	Свредло за закалени стомани	за закалени стомани с HRC = 60 - 67 Вариант 108М ф10.5	br	5		
115	11126	Свредло за закалени стомани	за закалени стомани с HRC = 60 - 67 Вариант 108М ф8мм	br	5		
116	11162	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,3	br	10	БДС 976-70	
117	11242	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф36,5	br	1	БДС 976-70	
118	11244	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,0	br	160	БДС 976-70	
119	11246	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,2	br	35	БДС 976-70	
120	11248	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,5	br	5	БДС 976-70	
121	11249	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,7	br	5	БДС 976-70	
122	11250	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,8	br	15	БДС 976-70	
123	11253	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,0	br	15	БДС 976-70	
124	11254	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,1	br	5	БДС 976-70	
125	11255	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,2	br	5	БДС 976-70	
126	11256	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,5	br	15	БДС 976-70	
127	11257	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,0	br	120	БДС 976-70	
128	11258	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,1	br	5	БДС 976-70	
129	11259	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,2	br	5	БДС 976-70	
130	11260	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,4	br	5	БДС 976-70	
131	11261	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,5	br	10	БДС 976-70	
132	11262	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,6	br	5	БДС 976-70	
133	11263	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,7	br	10	БДС 976-70	
134	11264	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,8	br	5	БДС 976-70	

135	11265	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф7,0	br	25	БДС 976-70	
136	11266	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф7,4	br	5	БДС 976-70	
137	11267	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф7,5	br	60	БДС 976-70	
138	11268	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф7,6	br	5	БДС 976-70	
139	11269	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф8,0	br	75	БДС 976-70	
140	11271	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф8,2	br	5	БДС 976-70	
141	11272	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф8,4	br	5	БДС 976-70	
142	11273	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф8,5	br	5	БДС 976-70	
143	11274	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф8,6	br	5	БДС 976-70	
144	11275	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф9,0	br	15	БДС 976-70	
145	11276	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф9,4	br	5	БДС 976-70	
146	11278	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф9,6	br	5	БДС 976-70	
147	11279	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф9,7	br	5	БДС 976-70	
148	11280	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф9,8	br	5	БДС 976-70	
149	11321	Свредло центрово	A.2,5 HSS	br	25	DIN 333	
150	11322	Свредло центрово	A.3,15 HSS	br	15	DIN 333	
151	11323	Свредло центрово	A.4 HSS	br	15	DIN 333	
152	11328	Свредло центрово	ф2 HSS	br	15	DIN 333	
153	11332	Свредло центрово	ф5 HSS	br	15	DIN 333	
154	11333	Свредло центрово	ф6,3 HSS	br	15	DIN 333	
155	11652	Райбер	раздвижен ф 9.5-ф 10.5	br	10		
156	11692	Свредло	дълго ф3	br	100	БДС 977-78	
157	11693	Свредло	дълго ф4	br	70	БДС 977-78	
158	11727	Свредло	комплект от ф2мм до ф14мм HSS	k-t	2	DIN 338	
159	11738	Свредло	с твърдосплавни пластини ф6	br	2		
160	11739	Свредло	с твърдосплавни пластини ф8	br	7		
161	11768	Свредло	ф1,6 HSS	br	20	DIN 338	
162	11770	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,35 HS	br	10	DIN 338	
163	11772	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,4	br	5	DIN 338	
164	11773	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,8мм	br	5	DIN 338	
165	11775	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф8,3 HS	br	5	DIN 338	

166	11777	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф1,0	br	20	БДС 976-70	
167	11778	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф1,5	br	20	БДС 976-70	
168	11779	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф10,0	br	70	БДС 976-70	
169	11780	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф10,2	br	5	БДС 976-70	
170	11781	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф10,4	br	5	БДС 976-70	
171	11783	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф10,6	br	5	БДС 976-70	
172	11786	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф11,0	br	15	БДС 976-70	
173	11787	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф11,5	br	2	БДС 976-70	
174	11788	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф11,6	br	5	БДС 976-70	
175	11789	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф12,0	br	50	БДС 976-70	
176	11790	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф12,2	br	5	БДС 976-70	
177	11792	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф12,5	br	5	БДС 976-70	
178	11793	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф12,6	br	5	БДС 976-70	
179	11794	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф13,0	br	5	БДС 976-70	
180	11796	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф14,0	br	50	БДС 976-70	
181	11797	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф16,0	br	35	БДС 976-70	
182	11798	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф18,0	br	53	БДС 976-70	
183	11799	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,0	br	10	БДС 976-70	
184	11800	Свредло	с цилиндрична опашка ф2,2	br	20	БДС 976-70	
185	11801	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,4	br	10	БДС 976-70	
186	11802	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,5	br	10	БДС 976-70	
187	11804	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,6	br	10	БДС 976-70	
188	11806	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф20,0	br	33	БДС 976-70	
189	11807	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф24,0	br	2	БДС 976-70	
190	11810	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,0	br	134	БДС 976-70	
191	11811	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,1	br	10	БДС 976-70	
192	11812	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,2	br	40	БДС 976-70	
193	11814	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,5	br	20	БДС 976-70	
194	11815	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,6	br	10	БДС 976-70	
196	46846	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф15мм H3	br	5	DIN 338	
197	46853	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф22мм H3	br	13	DIN 338	

198	46854	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф22,5мм	br	3	DIN 338	
199	46857	Свредло	с конусна опашка нормално ф27мм HSS	br	2	DIN 345	
200	50085	Райбер	ф15	br	20		
201	51990	Райбер	раздвижен; ф24-27.5	br	10		
202	51995	Райбер	раздвижен; ф27.5-31.5	br	5		
203	52120	Свредло	ф 62 с конусна опашка HSS	br	1	DIN 345	
204	52171	Свредло	ф1.6 центрово HSS	br	15	DIN 338	
205	53164	Свредло	Ф20,5 HSS	br	1	DIN 345	
206	63712	Свредла	комплект ф2 до ф16 мм	k-t	7		
207	75637	Свредло	с цилиндрична опашка ф 7,8 HSS	br	5	DIN 338	
208	90915	Свредло ударно	p-p 6/50, Ref.113, захват SDS+	br	1		
209	90917	Свредло ударно	Ф 6, L100, захват SDS+	br	4		
210	90918	Свредло ударно	Ф6, L150, захват SDS+	br	19		
211	90920	Свредло ударно	Ф8, L100, захват SDS+	br	2		
212	90921	Свредло ударно	Ф8, L150, захват SDS+	br	9		
213	90923	Свредло ударно	Ф10, L150, захват SDS+	br	4		
214	90924	Свредло ударно	Ф10, L250, захват SDS+	br	14		
215	90925	Свредло ударно	Ф10, L400, захват SDS+	br	2		
216	90926	Свредло ударно	Ф12, L200, захват SDS+	br	9		
217	10688	Фрезер	палцев с права опашка ф2мм	br	20	DIN 327 HSS форма A DIN 1835	
218	10715	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=2мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4025-81	
219	10812	Фреза	двустранна ъглова от бързорежеща стомана D=63мм; Ъгъл 30°; За клапанни гнезда	br	3		
220	10813	Фреза	двустранна ъглова от бързорежеща стомана D=80мм; Ъгъл 45°; За клапанни гнезда	br	3		

221	10814	Фреза	двустранный угловой от быстрорежущей стали D=50мм; Угол 60°; За клапанные гнезда	br	3		
222	10815	Фреза	двустранный угловой от быстрорежущей стали D=100мм; Угол 60°; За клапанные гнезда	br	3		
223	10817	Фреза	дисковая трехсторонняя ф63 б=4мм HSS	br	2	DIN 885	
224	10839	Фреза	опашковая для шпоночных каналов от быстрорежущей стали с четырьмя режущими кромками ф20мм с цилиндрической опашкой HSS форма А	br	2	DIN 1835/ DIN 844	
225	10840	Фреза	опашковая для шпоночных каналов от быстрорежущей стали с четырьмя режущими кромками ф22мм с цилиндрической опашкой HSS форма А	br	2	DIN 1835/ DIN 844	
226	10841	Фреза	опашковая для шпоночных каналов от быстрорежущей стали с четырьмя режущими кромками ф25мм с цилиндрической опашкой HSS форма А	br	2	DIN 1835/ DIN 844	
227	10902	Фрезер	пальцевый с прямой опашкой Ф 36 мм HSS форма А	br	20	DIN 327 / DIN 1835	
228	10903	Фрезер	пальцевый с прямой опашкой Ф 40 мм HSS форма А	br	20	DIN 327 / DIN 1835	
229	10928	Бор-фреза быстрорежущая цилиндрическая закругленная HSSG- C1225M За черную сталь	с цилиндрической и челночковой заостренной головкой L=63 мм.; D раб.ч=9,5 мм.; Lраб.ч=19 мм	br	5		

230	10930	Бор-фреза	роторна за прав шлайф с конусна глава L=63 мм.; D раб.ч=9,5 мм.; L раб.ч=19 мм.	br	5		
231	11222	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана Тип N; D=4мм L=51мм l = 19мм с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
232	11223	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана Тип N; D=6мм L=68мм l = 24мм с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
233	11358	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 0,5; D=40мм	k-t	2	БДС 3122-70	
234	11359	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 0,6; D=40мм	k-t	1	БДС 3122-70	
235	11360	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 0,7; D=40мм	k-t	1	БДС 3122-70	
236	11364	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 1,75; D=55мм	k-t	1	БДС 3122-70	
237	11366	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 2,25; D=63мм	k-t	1	БДС 3122-70	
238	11376	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 4; D=90мм	k-t	1	БДС 3122-70	
239	11422	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=12мм; с цилиндрична опашка	br	10	БДС 4025-81	
240	11424	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=14мм; с цилиндрична опашка	br	12	БДС 4025-81	

241	11426	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=16мм; с цилиндрична опашка	br	10	БДС 4025-81	
242	11428	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=18мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4025-81	
243	11430	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=20мм; с цилиндрична опашка	br	10	БДС 4025-81	
244	11435	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=28мм; с цилиндрична опашка	br	20	БДС 4025-81	
245	11441	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=3мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4025-81	
246	11444	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=4мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4025-81	
247	11446	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=5мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4025-81	
248	11450	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=7мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4025-81	
249	11455	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=10мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
250	11457	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=12мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	

251	11459	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=14мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
252	11463	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=18мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
253	11465	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=20мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
254	11467	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=22мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
255	11475	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=6мм; с цилиндрична опашка	br	10	БДС 4021-81	
256	11477	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=8мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
257	11860	Бор-фреза	твърдосплавна бързорежеща L1020M06X	br	10		
258	46783	Бор-фреза	твърдосплавна цилиндрична с челна насечка; HSSG, цилиндрична, диаметър на главата 12мм; дължина на главата 25мм; средно насечена; диаметър на опашката - 6мм; X-образно насечена; с челна насечка	br	33		
259	46784	Бор-фреза	твърдосплавна бързорежеща L1225M06X или HSS L1225/6 Cuts 3; размери 12x25x6x65мм; форма L със заоблен връх	br	16		

260	46785	Бор-фреза	бързорежеща цилиндрична закръглена HSSG-C1225M За черна стомана	br	10		
261	46786	Бор-фреза	бързорежеща аркободобна закръглена HSSG-F1225M За черна стомана	br	10		
262	46789	Бор-фреза	бързорежеща сферична HSSG-D1211M За черна стомана	br	10		
263	46807	Фреза	за верижни зъбни колела 3/4"	k-t	2		
264	46808	Фрезер	дисков зъбонарязващ - модулен Модул1	k-t	3	БДС 3122-70	
265	46838	Фреза	дискова зъбонарязваща (комплект от 8 фрези) Модул 0,4; D=40мм	k-t	1	БДС 3122-70	
266	46909	Фрезер	дисков ф180x3 HSS	br	10	DIN1837	
267	46921	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS ф100x1,6	br	5	DIN1837	
268	46925	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS ф160x3	br	2	DIN1837	
269	46930	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана D=25мм. сцилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
270	46931	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана Тип N; D=28мм; с цилиндрична опашка	br	2	БДС 4021-81	
271	50350	Фрезер	дисков ф 200/5	br	10	DIN1837 HSS	
272	50361	Фрезер	дисков ф310/6	br	2	DIN1837 HSS	
274	53519	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS Б125н1	br	15	DIN1837	
275	53520	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS Ф125x2,5	br	10	DIN1837	
276	53521	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS Ф125x4	br	10	DIN1837	

277	73259	Фрезер	роторен, назъбване - диамант, форма - С, размер на главата ф13, р-р на опашката ф6мм	br	2		
278	73260	Фрезер	роторен, назъбване - диамант, форма - С, размер на главата ф10, р-р на опашката ф6мм	br	2		
279	73262	Фрезер	роторен, назъбване - диамант, форма - G, размер на главата ф13, р-р на опашката ф6мм	br	2		
280	75326	Фрезер	с винтови канали;конусна опашка с резба; работна част 106; ф32	br	10		

II Обособена позиция: Стругарски ножове и сменяеми инструменти

№	ИД по BAAN	Наименование	Технически характеристики	Мярка/ мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	10664	Нож	стругарски чистови - широк 25х25х140 с твърдосплавна пластина P30	br	2		
2	10667	Нож	стругарски , разстъргващ за глухи отвори 10х10х160 с твърдосплавна пластина P30	br	20		
3	10670	Нож	стругарски , разстъргващ за глухи отвори 25х25х315 с твърдосплавна пластина P30	br	2		
4	10722	Нож	стругарски , резбонарезен , десен за вътрешна резба 25х25х140 с твърдосплавна пластина P30	br	2		
5	10832	Нож	стругарски проходен, упорен, ляв 25х25х140 с твърдосплавна пластина K20	br	20		

6	11053	Нож	стругарски металорежещ от бързорезна стомана "Кобалт" 10x10x140	br	2		
7	11135	Нож	стругарски ; 25x25L проходни упорни	br	10	DIN4980	
8	11217	Нож	стругарски проходен, упорен, десен 32x32x170 с твърдосплавна пластина P30	br	2		
9	12059	Нож	металорежещ от бързорежеща стомана - заготовка 10x10x160	br	30		
10	12061	Нож	металорежещ от бързорежеща стомана - заготовка 16x16x160	br	2		
11	12062	Нож	металорежещ от бързорежеща стомана - заготовка 20x20x160мм	br	2		
12	12063	Нож	металорежещ от бързорежеща стомана - заготовка 25x25x160	br	2		
13	12073	Нож	стругарски , разстъргващ за глухи отвори 20x20x240 с твърдосплавна пластина P20	br	10		
14	12084	Нож	стругарски металорежещ от бързорезна стомана "Кобалт 16x16x140	br	30		
15	12085	Нож	стругарски металорежещ от бързорезна стомана "Кобалт 20x20x150	br	30		
16	12086	Нож	стругарски металорежещ от бързорезна стомана "Кобалт 8x8x120	br	30		
17	12095	Нож	стругарски проходен, упорен, десен 25x25x140 с твърдосплавна пластина P30	br	2		
18	12099	Нож	стругарски проходен, упорен, ляв 25x25x140 с твърдосплавна пластина P20	br	10		

19	64267	Нож	стругарски отрезен със сменяема пластина тип PHGR 25/25/140 W 2.4-3.18	br	5		
20	64228	Пластина сменяема	за груба обработка на неръждаема стомана с два или повече режещи ръба За Нож стругарски за външно обстръгване със сменяеми пластини PDJNR/25/25/180	br	20		
21	64229	Пластина сменяема	за чистова обработка на неръждаема стомана с два или повече режещи ръба За Нож стругарски за външно обстръгване със сменяеми пластини PDJNR/25/25/180	br	30		
22	64257	Пластина сменяема	за чистова обработка на неръждаема стомана с два или повече режещи ръб за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SCLCR ф12 L 150	br	10		
23	64268	Пластина	сменяема с два режещи ръба за нож стругарски отрезен със сменяема пластина PHGR 25/25/140 W2.4-3.18	br	20		
III Обособена позиция: Лист за ръчни и механични ножовки, ленти за рязане на метали телени четки							
№	ИД по	Наименование	Технически характеристики	Мярка/ мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
	BAAN						
1	105443	Лента	биметална за рязане на метал, безконечна L= 2730x27x0.9мм; с променлива стъпка Z= 5/8 зъба в 1 цол	br	2		
2	11930	Лист	за механична ножовка L=350мм; W=40мм	br	5		

3	11940	Лист	за ръчна ножовка 300x13x0,65 мм	br	10		
4	92991	Лист	за ръчна ножовка; 300 x 15 x 0.65 мм	br	70		
5	10852	Четка телена	за ел.дрелка, ф50мм; за стоманени детайли	br	10		
6	10853	Четка телена	за ел.дрелка, ф60мм; за стоманени детайли	br	10		
7	9708	Четка дискова	със стоманен-черен косъм (за ъглошлайф) ; ф180; Двътр.=30мм	br	50		
8	11870	Диск за циркуляр	ф310x2x30	br	2		
9	11872	Диск за циркуляр	ф400x2,5x30	br	6		
10	11927	Лента	за банциг за дърво ширина 35 мм.	m	100		
11	11928	Лента	за банциг за метал ширина 30 мм	m	100		
12	12273	Изравнител диамантен	/промишлен диамант/ 3,5 - 5 карата; еднозърнест	br	6		
13	46777	Диск	за рязане на асфалт-комбиниран, ф450мм,за бензинов фугорез -СЕДИМА	br	1		
14	8934	Ножове комплект -	10 броя за Трион вертикален/прободен/ електрически ръчен	br	4		

УКАЗАНИЯ за подаване на оферта за възлагане на обществена поръчка чрез Публична покана

1. Общи условия

- 1.1. Редът и условията, при които ще се определи изпълнител на обществената поръчка са съгласно Глава осма “а” на Закона за обществените поръчки.
- 1.2. При изготвяне на офертата всеки участник трябва да се придържа точно към обявените от възложителя условия.
- 1.3. Всички разходи по изготвяне и подаване на офертите са за сметка на участниците.
- 1.4. До изтичането на срока за подаване на офертите всеки участник в процедурата може да промени, допълни или да оттегли офертата си.
- 1.5. Всеки участник може да подаде оферта за една, две или повече обособени позиции.
- 1.6. Всеки участник има право да представи само една оферта.
- 1.7. Представената предлагана цена не подлежи на актуализация.
- 1.8. Участниците са длъжни да съблюдават сроковете и условията, посочени в Публичната покана.
- 1.9. Всички образци на Спецификация, Ценова таблица, Информационен лист, Декларации и Общите условия на договора могат да бъдат намерени в Профила на Купувача на Интернет адреса, посочен в Публичната покана.
- 1.10. Офертата на участника съдържа: **“Документи за подбор”, “Предложение за изпълнение на поръчката” и “Предлагана цена”.**

2. Изисквания към офертата

2.1. Документи за подбор:

2.1.1 Списък на документите, съдържащи се в офертата.

Документът се подписва от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.1.2. Документ за регистрация на участника или единен идентификационен код, съгласно чл. 23 от Закона за търговския регистър.

Документът се представя заверен с гриф “Вярно с оригинала”, свеж печат и подпис от лице с представителни функции.

2.1.3. Сертификат за въведена система за управление на качеството от фирмата производител, съгласно ISO 9001:2008, издаден от акредитирани институции или агенции за управление на качеството. Документът се представя заверен с гриф “Вярно с оригинала”, свеж печат и подпис от лице с представителни функции.

2.1.4. Декларация за използване или неизползване на подизпълнители при изпълнението на поръчката. При участие на подизпълнители при изпълнението на поръчката, в декларацията се посочват подизпълнителите, процентът от общата стойност и конкретната част от предмета на обществената поръчка, която ще бъде изпълнена от всеки подизпълнител.

Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.1.5. Информационен лист.

Документът се изготвя съгласно публикувания образец в Профила на купувача, подписва се от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.1.6. Документите по т. 2.1.1, т. 2.1.2 и 2.1.3, се представят за всеки от подизпълнителите, посочени в декларацията по т. 2.1.4. Изискванията за подизпълнителите се прилагат съобразно вида и дела на тяхното участие в изпълнението на поръчката.

2.1.7. Когато участникът е обединение, което не е юридическо лице.

2.1.7.1. Към документите за подбор се прилага и учредителния документ на обединението, в който задължително се посочва представляващият. Документът се представя заверен с гриф “Вярно с оригинала”, свеж печат и подпис от лице с представителни функции;

2.1.7.2. Документите по т. 2.1.2. се представят от всяко физическо или юридическо лице, включено в обединението;

2.2. **Предложение за изпълнение на поръчката** трябва да съдържа:

2.2.1. Спецификация на стоките, предмет на поръчката, която съдържа наименование, тип, марка, описание на вида, характеристиките и др. **(по образец – представен за всяка Обособена позиция);**

2.2.2. Списък на документите, които ще придружават стоката съгласно изискванията на т. 4 от Техническа спецификация №14.АЕЦ.ТСП.065

2.2.3. Срок и условия на доставка – **Доставките ще бъдат извършвани след предварителна писмена заявка на определени количества от Възложителя за период от 1 (една) календарна година.**

2.3. **Предлаганата цена** трябва да съдържа:

2.3.1. Ценова таблица с единични цени за всяка подпозиция от обособената позиция и обща цена за изпълнение на поръчката за съответната обособена позиция в лева (без ДДС), формирана при условие на доставка DDP АЕЦ Козлодуй (Incoterm's 2010) с включени всички разходи за доставка до склад на Възложителя, опаковка, транспорт, такси и други дължими суми **(по образец – представен за всяка Обособена позиция).**

2.3.2. Обща цена за изпълнение на поръчката, формирана на база единични цени, количество и обща стойност.

2.3.3. Разделителна ведомост за обема работа и цената, която основния изпълнител и подизпълнителя/ите ще си разпределят (в случай, че има подизпълнители).

2.3.4. Допуснати в офертата технически грешки и пропуски в определянето на цената са единствено за сметка на участниците.

2.3.5. При несъответствие между единична и обща цена, ще се взема предвид единичната. При несъответствие между цифровата и изписаната словом цена, ще се взема предвид изписаната словом.

2.3.6. Плащането ще бъде извършено:

2.3.6.1. Плащане, в рамките на 30 (тридесет) календарни дни след приемане на доставката, срещу представени оригинална фактура, приемо-предавателен протокол и протокол за извършен общ входящ контрол без забележки.

2.4. **Срок на валидност на офертата** – минимум 30 календарни дни, считано от крайния срок за подаване на оферти.

3. Изисквания към оформянето

3.1. Офертата и всички документи, които са част от нея, следва да бъдат представени в оригинал или да са заверени, когато са ксерокопия, с гриф “вярно с оригинала“, свеж печат и подпис на лицето, представляващо участника.

3.2. Документите и данните в офертата се подписват само от лица с представителни функции, назовани в регистрацията или удостоверение за актуално състояние и/или упълномощени за това лица, за което се изисква представяне на нотариално заверено пълномощно за изпълнение на такива функции.

3.3. Офертата се подава на български език. Когато участник в процедура е чуждестранно физическо или юридическо лице или техни обединения документът за регистрация се представя в официален превод. Документите, предложението за изпълнение на поръчката и предлаганата цена, когато са на чужд език, се представят и в превод.

3.4. В офертата и приложените документи не се допускат никакви вписвания между редовете, изтривания или корекции, освен ако са заверени с подписа на лице с представителни функции и свеж печат.

3.5. Желателно е документите за подбор, предложението за изпълнение на поръчката и предлаганата цена да бъдат поставени в папка.

4. Окомплектоване и подаване на офертата

4.1. Офертата се представя в запечатан непрозрачен плик от участника или от упълномощен от него представител лично или по пощата с препоръчано писмо с обратна разписка (респ. чрез куриерска служба). Върху плика се посочва наименование на участника, адрес за кореспонденция, телефон и по възможност факс и електронен адрес. На плика се записва

“Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет: **“Доставка на метлорежещи инструменти” за Обособени позиции №**”

4.2. Офертата се изпраща на адрес: гр. Козлодуй, “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, Централно деловодство.

4.3. Участникът е длъжен да обезпечи получаването на офертата на указаното място и срок. Разходите за подаване на офертата са за негова сметка. Рискът от забава или загубване на офертата е за участника.

4.4. Възложителят не се ангажира да съдейства за пристигането на офертата на адреса и в срока, определен от него.

4.5. При приемане на офертата върху плика се отбелязват поредният номер, датата и часът на получаването и посочените данни се записват във входящ регистър, за което на приносителя се издава документ.

4.6. Възложителят не приема за участие в процедурата и връща незабавно на участниците оферти, които са представени след изтичане на крайния срок или в незапечатан, или плик с нарушена цялост.

5. Разглеждане на офертите и възлагане на поръчката

5.1. Комисия, назначена със заповед на Изпълнителния директор на АЕЦ Козлодуй ще разгледа офертите.

5.2. Участниците ще бъдат информирани писмено за резултатите на посочените в информационния лист координати.

5.3. С определените за изпълнители участници по обособени позиции ще бъде сключен писмен договор. Определените за Изпълнители Участници, представят документи за удостоверяване липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 1, т. 1 от ЗОП и декларация за липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 5 от ЗОП в 7 (седем) дневен срок от датата на уведомяването им.

5.4. Договори, които включват дейности, доставки или услуги, които имат отношение към ядрената безопасност, аварийна готовност и/или радиационната защита, влизат в сила от момента на двустранното им подписване, а изпълнението на предмета им започва от датата на утвърждаване на Протокол за проверка на документите от Дирекция “Б и К” на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, съгласно раздел 10 от Общите условия.

За всички неуредени въпроси се прилагат разпоредбите на Закона за обществените поръчки и Правилника за прилагането му.

ОБРАЗЕЦ по т.2.2.1. от УКАЗАНИЯ за подаване на оферта

/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК № и ИН по ЗДДС №/

СПЕЦИФИКАЦИЯ

към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
“Доставка на металорежещи инструменти” за Ообособена позиция №

№	ID	Наименование, тип, марка, описание на вида и техническите характеристики на предлаганата стока	Един. мярка	Кол-во	Срок на доставка от заявка	Срок за подмяна (при установено несъответствие на стоката с техн. спецификация)	Производител и страна на произход на стоката	Забележка
1		2	3	4	5	6	7	8
1								
2								
n								

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и фамилия)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия участника)

_____ (дата)

ОБРАЗЕЦ по т.2.3.1. от УКАЗАНИЯ за подаване на оферта

/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК № и ИН по ЗДДС №/

ЦЕНОВА ТАБЛИЦА

към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
“Доставка на металорежещи инструменти” за Ообособена позиция №

№	ID	Наименование и описание, съгласно техническото предложение	Един. мярка	Кол-во	Единична цена	Обща стойност
<i>1</i>		<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>
1						
2						
n						
Обща цена за изпълнение на поръчката в лв. без ДДС, при условие на доставка DDP АЕЦ Козлодуй (Incoterm's 2010)						

Начин на плащане (съгласно т.2.3.6.):

Валидност на офертата (съгласно т.2.4):

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и фамилия)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия участника)

_____ (дата)

ИНФОРМАЦИОНЕН ЛИСТ ЗА КАНДИДАТА/УЧАСТНИКА

Наименование на Участника:	<i>Посочете точното наименование на дружеството, според съдебната регистрация</i>
Седалище по регистрация:	<i>Посочете държавата и адрес на седалището на кандидата</i>
Точен адрес за кореспонденция	<i>Посочете улица, град, пощенски код, държава</i>
Лице за контакти	<i>Посочете име, фамилия и длъжност</i>
Телефонен номер	<i>Посочете код на населеното място и телефонен номер</i>
Факс номер	<i>Посочете код на населеното място и номер на факс</i>
Електронен адрес	
Интернет адрес	
Правен статус	<i>Посочете търговското дружество или обединения или друга правна форма, дата на учредяване или номера и датата на вписване и къде</i>
ИН по ЗДДС № и държава на данъчна регистрация съгласно данъчната декларация	<i>Посочете номер по ЗДДС и наименованието на държавата, например: България.....</i>
ИН/ЕИК	
Банкови реквизити	<i>Банка: IBAN: BIC:</i>
Предмет на поръчката	<i>Посочете наименование на поръчката (трябва да съвпада с наименованието, дадено от Възложителя)</i>
Номер на поръчката	<i>Посочете номер на поръчката от Регистъра/Портала за обществени поръчки</i>
Дата на изготвяне на офертата	<i>Посочете дата: дата, месец, година; Напр. 21 април 2014г.</i>

До: (Наименование на Възложителя)

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и Фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представляващия Кандидата/Участника)

_____ (наименование на Кандидата/Участника)